



(4) 000-191196 (P2000-191196A)

これらの信号を比較することによって、コンピュータ及びコントロールユニット17は、筒状のプラスチックフィルムウェブ4及び紙ウェブ7のマーク又はマーキング5、14の位置が互いに正しく整列されているかどうか、及び、偏差が存在するかどうかを判断する。偏差があると判断されたときには、偏差を除去すべく、横断ローラ20を昇降させて筒状のプラスチックフィルムウェブ4の張力を増減して、マーク又はマーキングが精密に合致して正しい整列位置になるようにする。ウェブが互いに接合された後に、筒状のプラスチックフィルムウェブ4は接着剤塗布により紙ウェブ7に貼付けられる。コンピュータ及びコントロールユニット17は横断カッタ-13をコントロールして、横断切断が正しく位置決めされるようにする。横断切断が行われたあとでは、プレストレスがかけられた筒状のプラスチックフィルムウェ

ブは应力から解かれ、すなわち縮むことができ、この特徴のため、競く営生産には無害である。

【図面の簡単な説明】

【図1】本発明の実施形態による装置を模式的に示した全体正面図である。

【符号の説明】

- 4 ウェブ
- 5 印刷マーク
- 6 供給ロール
- 7 紙ウェブ
- 8 ローラ
- 14 印刷マーク
- 18 偏向ローラ
- 19 偏向ローラ
- 21 調節駆動装置

【図1】

